

ART.-NR. : 133653

Die Baureihe KMT B NC verfügt über einen kraftvollen, motorischen Antrieb, der hohe Schneidleistung bis zu vier Blechstärken ermöglicht. Aber auch dünne Bleche können präzise geschnitten werden, da eine Blechhochhaltevorrichtung serienmäßig für Unterstützung sorgt. Die Schnittlänge wird von der NC-Steuerung positioniert. Die sehr stabile Konstruktion mit kulissengeführtem Messerbalken und robustem Hinteranschlag erfüllt alle Anforderungen an eine Schere in der Einzel- und Kleinserienfertigung.

- Vollverschweißte Stahlkonstruktion
- Die PLC-Hinteranschlagsteuerung mit 4,3" Touchscreen
- Hinteranschlag mit Servomotorantrieb
- Schneidmesser sind doppelseitig verwendbar
- Pneumatische Blechhochhalteeinrichtung



TECHNISCHE DATEN

ARBEITSBEREICH

Arbeitslänge	2550 mm
Schnittwinkel	1.6 Grad
Hübe pro Minute (Automatikbetrieb)	30 H/min
Messerlänge	2570 mm
Arbeitstischhöhe	830 mm
Auflegearme	600 mm
Anzahl der Auflegearme	5 Stück

HINTERANSCHLAG

Hinteranschlagtiefe	630 mm
---------------------	--------

SCHNEIDLEISTUNGEN

Blechstärke (max.) – 450 N/mm ²	0.8 mm - 2 mm
--	---------------

ANTRIEBSLEISTUNGEN

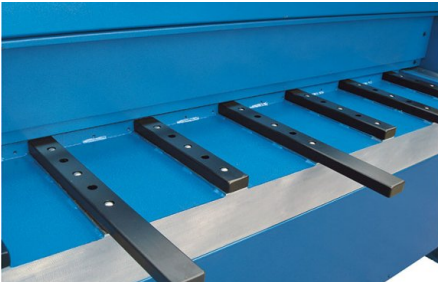
Motorleistung Hauptantrieb	4 kW
-------------------------------	------

MASSE UND GEWICHTE

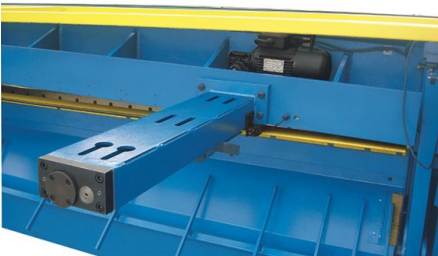
Abmessungen (Länge x Breite x Höhe)	3 m x 1.78 m x 1.24 m
Gewicht	1900 kg



Der gut zugängliche Arbeitsbereich am Hinteranschlag ist über eine große Schwenktür gesichert



Robuste Auflagearme mit Materialauflagekugeln erleichtern das Handling und geben auch großen Blechtafeln sicheren Halt



Der robuste Hinteranschlag ist dem Produktionsalltag gewachsen

PRODUKTDDETAILS

Maschinengestell und Antriebssystem

- Das Maschinengestell ist eine sehr stabile, vollverschweißte und spannungsfrei geglähte Stahlkonstruktion
- Ein automatischer Niederhalter fixiert die Blechtafel während des Schnittes
- Die oberen und unteren Schneidmesser sind doppelseitig verwendbar

Materialauflage

- Der stabile, seitliche Winkelanschlag erleichtert die präzise Ausrichtung der Blechtafel zur Schnittlinie

Bedienung und Ergonomie

- Die PLC-Hinteranschlagsteuerung mit 4,3" Touchscreen zeichnet sich durch eine übersichtliche Grafik aus, ist einfach und schnell programmierbar
- Die mobile Bedieneinheit mit Fußschalter lässt dem Bediener beide Hände frei

Hinteranschlag

- Der Hinteranschlag wird per Servomotor angetrieben, wodurch die Positionier- und Wiederholgenauigkeit deutlich verbessert wird
- Die Blechhochhalteeinrichtung verhindert den Überhang des Blechs vor dem Hinteranschlag und garantiert damit die Genauigkeit und Qualität eines Schnittes auch in dünnem Blech
- Die Auflagearme der Einrichtung werden über einen Pneumatikzylinder positioniert und synchronisiert mit dem Schneidvorgang wieder abgesenkt

SERIENAUSSTATTUNG

- SPS Steuerung
- Arbeitsleuchte
- Türschalter
- Hinteranschlag mit 4,3" Touchscreen
- Fußpedal
- Schnittlinienbeleuchtung
- Seitenanschlag
- Auflagearme mit Materialauflagekugeln
- Motorischer Hinteranschlag
- Niederhalter
- Pneumatische Blechhochhaltevorrichtung
- Sicherheitsabdeckung Arbeitsbereich Hinteranschlag
- Betriebsanleitung